

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

ОСНОВНЫЕ ТИПЫ, КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 5264–80

Издание официальное

Цена 20 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.791.75.052 : 006.354 Группа В05

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА. СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ

Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Manual arc welding. Welding joints. Main types, design elements and dimensions

ГОСТ 5264—80

Взамен ГОСТ 5264—69

ОКП 0602000000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 июля 1980 г. № 3827 срок действия установлен

с 01.07. 1981 г.
до 01.07. 1991 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт устанавливает основные типы, конструктивные элементы и размеры сварных соединений из сталей, а также сплавов на железоникелевой и никелевой основах, выполняемых ручной дуговой сваркой.

Стандарт не распространяется на сварные соединения стальных трубопроводов по ГОСТ 16037—80.

2. Основные типы сварных соединений должны соответствовать указанным в табл. 1.

3. Конструктивные элементы и их размеры должны соответствовать указанным в табл. 2—54.

Таблица 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С отбортовкой кромок	Односторонний			1—4	С1
					1—12	С28
	С отбортовкой одной кромки				1—4	С3
	Без скоса кромок					С2
		Односторонний на съемной подкладке			1—4	С4
		Односторонний на остающейся подкладке				С5

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: сварного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
Стыковое	Без скоса кромок	Односторонний замковый			1—4	С6
		Двусторонний			2—5	С7
	Без скоса кромок с последующей строжкой	Двусторонний			6—12	С42
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	С8
		Односторонний на съемной подкладке			3—60	С9

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	Со скосом одной кромки	Односторонний на остающейся подкладке			3—60	С10
		Односторонний замковый				С11
		Двусторонний				С12
	С криволинейным скосом одной кромки				15—100	С13
	С ломаным скосом одной кромки					С14

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	С15
	С двумя симметричными криволинейными скосами одной кромки				30—120	С16
	С двумя несимметричными скосами одной кромки				12—100	С43
	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	С17
		Односторонний на съемной подкладке				С18

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения подготовленных кромок	Форма поперечного сечения сварного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
Стыковое	Со скосом кромок	Односторонний на остающейся подкладке			6—100	С19
		Односторонний замковый			3—60	С20
		Двусторонний				С21
	Со скосом кромок с последующей строжкой				8—40	С45

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения: подготовленных кромок	Форма поперечного сечения: сварного шва	Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
Стыковое	С криволинейным скосом кромок	Двусторонний			15—100	С23
	С ломаным скосом кромок					С24
	С двумя симметричными скосами кромок				8—120	С25
	С двумя симметричными криволинейными скосами кромок				30—175	С26

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Стыковое	С двумя симметричными ломаными скосами кромок	Двусторонний			30—175	С27
	С двумя несимметричными скосами кромок				12—120	С39
						С40
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—4	У1

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Формв подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С отбортовкой одной кромки	Односторонний			1—12	У2
	Без скоса кромок				1—6	У4
					1—30	

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	Без скоса кромок	Двусторонний			2—8	У5
					2—30	
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	У6
		Двусторонний				У7

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Угловое	С двумя симметричными скосами одной кромки	Двусторонний			8—100	У8
	Со скосом кромок	Односторонний			3—60	У9
		Двусторонний				У10

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Тавровое	Без скоса кромок	Односторонний			2—40	Т1
		Двусторонний				Т3
	Со скосом одной кромки	Односторонний			3—60	Т6
		Двусторонний				Т7

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Тавровое	С криволинейным скосом одной кромки	Двусторонний			15—100	Т2
	С двумя симметричными скосами одной кромки				8—100	Т8
					12—100	Т9

Продолжение табл. 1

Тип соединения	Форма подготовленных кромок	Характер сварного шва	Форма поперечного сечения		Толщина свариваемых деталей, мм	Условное обозначение соединения
			подготовленных кромок	сварного шва		
Тавровое	С двумя симметрнчными криволннейными скосамн одной кромки	Двусторонннй			30—120	Т5
Нахлесточное	Без скоса кромок	Односторонний			2—60	Н1
		Двусторонний				Н2

Таблица 2

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	R	l	e, не более
С1	$s_1\geq 1$		От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s+3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

* Размер для справок.

Таблица 3

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	R	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
С28	$s_1\geq 1$		От 1 до 2	От s до $2s$	$3s+2$	0	+1
			Св. 2 до 6		$2s+3$		
			Св. 6 до 9				+2
			Св. 9 до 12		$2s+4$		+3

Таблица 4

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		R	l	e, не более
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			
С3	$s_1 \geq 1$		От 1 до 2	0	+0,5	От s до $2s$	От s до $3s$	$2s+3$
			Св. 2 до 4		+1,0			

* Размер для справок.

Таблица 5

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С2			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	$^{+1,0}_{-0,5}$	8	2,0	

Таблица 6

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e, не более	e_1, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.
С4			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	4	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	6	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 −0,5	8		2,0	

Таблица 7

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С5			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1	7	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 −0,5	8	2,0	

Таблица 8

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b		e, не более	g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С6			От 1,0 до 1,5	0	+0,5	6	1,0	±0,5
			Св. 1,5 до 3,0	1	±1,0	7	1,5	±1,0
			Св. 3,0 до 4,0	2	+1,0 −0,5	8	2,0	

Таблица 9

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	b		e, не более	g (пред. откл. ±1)
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		
С7			2	2	±1,0	8	1,5
			Св. 2 до 4			9	
			Св. 4 до 5		+1,5 −1,0	10	2,0

Таблица 10

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	h (пред. откл. ±1)	f (пред. откл. ±1)	e, не более	e_1, не более
С42	$2^{+1,5}_{-2,0}$; s; s_1	e; e_1; h; f; 2 ± 1	От 6 до 8	4	7	10	12
			Св. 8 до 10	6	9	12	14
			Св. 10 до 12	8	11	14	16

Таблица 11

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С8			От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49	±4		
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 12

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	b (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	g Номин.	g Пред. откл.
С9			От 3 до 5	3	10	±2	4	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		14				
			Св. 8 до 11	4	18				
			Св. 11 до 14		22		6		
			Св. 14 до 17	5	26	±3			+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		30				
			Св. 20 до 24		34		8		
			Св. 24 до 28		38				
			Св. 28 до 32		41				
			Св. 32 до 36		44				
			Св. 36 до 40		49				
			Св. 40 до 44		53	±4			
			Св. 44 до 48		56				
			Св. 48 до 52		60				
			Св. 52 до 56		64				
			Св. 56 до 60		68				

Таблица 13

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	b (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С10			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11	4	18			
			Св. 11 до 14		22			
			Св. 14 до 17	5	26	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		30			
			Св. 20 до 24		34			
			Св. 24 до 28		38			
			Св. 28 до 32		41			
			Св. 32 до 36		44			
			Св. 36 до 40		49			
			Св. 40 до 44		53	±4		
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		64			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 14

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	b (пред. откл. ±1)	e: Номин.	e: Пред. откл.	g: Номин.	g: Пред. откл.
С11			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		14			
			Св. 8 до 11	4	18			
			Св. 11 до 14		22			
			Св. 14 до 17	5	26	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		30			
			Св. 20 до 24		34			
			Св. 24 до 28		38			
			Св. 28 до 32		41			
			Св. 32 до 36		44			
			Св. 36 до 40		49			
			Св. 40 до 44		53	±4		
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		64			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 15

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1 (пред. откл. ±2)	$g=g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.
С12			От 3 до 5	8	±2	8	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16		10		
			Св. 11 до 14	20				
			Св. 14 до 17	24	±3			+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	28				
			Св. 20 до 24	32				
			Св. 24 до 28	35				
			Св. 28 до 32	38				
			Св. 32 до 36	41		12		
			Св. 36 до 40	44				
			Св. 40 до 44	49	±4			
			Св. 44 до 48	53				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	64				

Таблица 16

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s=s_1$	R (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
С13			От 15 до 17	8	16	±3	10	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		17				
			Св. 20 до 24		18				
			Св. 24 до 28		19				
			Св. 28 до 32		20				
			Св. 32 до 36		22		12		
			Св. 36 до 40		24				
			Св. 40 до 44		26	±4			
			Св. 44 до 48		28				
			Св. 48 до 52		30				
			Св. 52 до 56		32				
			Св. 56 до 60		34				
			Св. 60 до 64	10	36	±5	14		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70		38				
			Св. 70 до 76		40				
			Св. 76 до 82		42				
			Св. 82 до 88		44				
			Св. 88 до 94		46				
			Св. 94 до 100		48				

Таблица 17

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	h (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
С14			От 15 до 17	10	16	±3	10	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		17				
			Св. 20 до 24		18				
			Св. 24 до 28		19				
			Св. 28 до 32		20				
			Св. 32 до 36	12	22		12		
			Св. 36 до 40		24				
			Св. 40 до 44		26	±4			
			Св. 44 до 48		28				
			Св. 48 до 52		30				
			Св. 52 до 56		32				
			Св. 56 до 60		34				
			Св. 60 до 64		36	±5	14		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70		38				
			Св. 70 до 76		40				
			Св. 76 до 82		42				
			Св. 82 до 88		44				
			Св. 88 до 94		46				
			Св. 94 до 100		48				

Таблица 18

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С15			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	16			
			Св. 20 до 24	18			
			Св. 24 до 28	20			
			Св. 28 до 32	22			
			Св. 32 до 36	24			
			Св. 36 до 40	26			
			Св. 40 до 44	28			
			Св. 44 до 48	30			
			Св. 48 до 52	32			
			Св. 52 до 56	34			
			Св. 56 до 60	36			
			Св. 60 до 64	39	±4		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70	42			
			Св. 70 до 76	45			
			Св. 76 до 82	48			
			Св. 82 до 88	51			
			Св. 88 до 94	54			
			Св. 94 до 100	58			

Таблица 19

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s=s_1$	R (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С16			От 30 до 32	8	16	±3	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 32 до 36		17			
			Св. 36 до 40		18			
			Св. 40 до 44		19			
			Св. 44 до 48		20			
			Св. 48 до 52		21			
			Св. 52 до 56		22			
			Св. 56 до 60		23			
			Св. 60 до 64	10	24	±4		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70		25			
			Св. 70 до 76		26			
			Св. 76 до 82		27			
			Св. 82 до 88		28			
			Св. 88 до 94		29			
			Св. 94 до 100		30			
			Св. 100 до 106		32			
			Св. 106 до 112		34			
			Св. 112 до 118		36			
			Св. 118 до 120		38			

Таблица 20

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 Номин.	e_1 Пред. откл.	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
С43			От 12 до 14	18	±2	15	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 14 до 17	19	±3	16			+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	20		17			
			Св. 20 до 24	22		18			
			Св. 24 до 28	24		19			
			Св. 28 до 32	27		20			
			Св. 32 до 36	30		21			
			Св. 36 до 40	33		22			
			Св. 40 до 44	36		23			
			Св. 44 до 48	39		25			
			Св. 48 до 52	42		27			
			Св. 52 до 56	45		29			
			Св. 56 до 60	48		31			
			Св. 60 до 64	51	±4	33	±3		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70	54		35			
			Св. 70 до 76	57		37			
			Св. 76 до 82	60		39			
			Св. 82 до 88	63		41			
			Св. 88 до 94	66		43			
			Св. 94 до 100	69		45			

Таблица 21

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С17			От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	22	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	26			
			Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	42			
			Св. 36 до 40	47			
			Св. 40 до 44	52	±4		
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Таблица 22

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	b (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±1)	g Номин.	g Пред. откл.
С18			От 3 до 5	3	10	±2	4	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		16				
			Св. 8 до 11	4	20				
			Св. 11 до 14		24		6		+2,0 −0,5
			Св. 14 до 17	5	28	±3			
			Св. 17 до 20		32				
			Св. 20 до 24		36		8		
			Св. 24 до 28		40				
			Св. 28 до 32		44				
			Св. 32 до 36		48				
			Св. 36 до 40		50				
			Св. 40 до 44		54	±4			
			Св. 44 до 48		56				
			Св. 48 до 52		60				
			Св. 52 до 56		63				
			Св. 56 до 60		68				

Таблица 23

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s=s_1$	b (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С19			От 6 до 10	8	17	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 10 до 14		19			
			Св. 14 до 18		22	±3		+2,0 −0,5
			Св. 18 до 22		24			
			Св. 22 до 26	12	26			
			Св. 26 до 30		28			
			Св. 30 до 35		30			
			Св. 35 до 40		32			
			Св. 40 до 47		34	±4		
			Св. 47 до 54		36			
			Св. 54 до 60		38			
			Св. 60 до 66		40	±5		+3,0 −0,5
			Св. 66 до 72		44			
			Св. 72 до 78		48			
			Св. 78 до 85		52			
			Св. 85 до 92		56			
			Св. 92 до 100		60			

Таблица 24

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	b (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С20			От 3 до 5	3	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8		16			
			Св. 8 до 11	4	20			
			Св. 11 до 14		24			
			Св. 14 до 17	5	28	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20		32			
			Св. 20 до 24		36			
			Св. 24 до 28		40			
			Св. 28 до 32		44			
			Св. 32 до 36		48			
			Св. 36 до 40		50			
			Св. 40 до 44		54	±4		
			Св. 44 до 48		56			
			Св. 48 до 52		60			
			Св. 52 до 56		63			
			Св. 56 до 60		68			

Таблица 25

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
С21			От 3 до 5	8	±2	8	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12				
			Св. 8 до 11	16		10		
			Св. 11 до 14	19				
			Св. 14 до 17	22	±3			+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	26				
			Св. 20 до 24	30				
			Св. 24 до 28	34				
			Св. 28 до 32	38				
			Св. 32 до 36	42		12		
			Св. 36 до 40	47				
			Св. 40 до 44	52	±4			
			Св. 44 до 48	54				
			Св. 48 до 52	56				
			Св. 52 до 56	60				
			Св. 56 до 60	65				

Таблица 26

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s=s_1$	c (пред. откл. +2 −1)	h (пред. откл. +2 −1)	f (пред. откл. +2 −1)	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
С45			От 8 до 11				14	±2		0,5	+1,5 −0,5
			Св. 11 до 14	4	6	12	16		18		
			Св. 14 до 17				20	±3			+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20				24				
			Св. 20 до 24	7	9	14	27		20		
			Св. 24 до 28				30				
			Св. 28 до 32				34				
			Св. 32 до 36	10	12	16	36		22		
			Св. 36 до 40				38				

Таблица 27

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
С23			От 15 до 17	26	±3	10	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	28				
			Св. 20 до 24	30				
			Св. 24 до 28	32				
			Св. 28 до 32	33				
			Св. 32 до 36	34		12		
			Св. 36 до 40	35				
			Св. 40 до 44	36	±4			
			Св. 44 до 48	38				
			Св. 48 до 52	40				
			Св. 52 до 56	42				
			Св. 56 до 60	44				
			Св. 60 до 64	46	±5	14		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70	48				
			Св. 70 до 76	50				
			Св. 76 до 82	52				
			Св. 82 до 88	54				
			Св. 88 до 94	56				
			Св. 94 до 100	60				

Таблица 28

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 (пред. откл. ±2)	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
С24			От 15 до 17	24	±3	10	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	26				
			Св. 20 до 24	28				
			Св. 24 до 28	30				
			Св. 28 до 32	32				
			Св. 32 до 36	34		12		
			Св. 36 до 40	36				
			Св. 40 до 44	38	±4			
			Св. 44 до 48	40				
			Св. 48 до 52	42				
			Св. 52 до 56	44				
			Св. 56 до 60	46				
			Св. 60 до 64	48	±5	14		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70	50				
			Св. 70 до 76	52				
			Св. 76 до 82	54				
			Св. 82 до 88	56				
			Св. 88 до 94	58				
			Св. 94 до 100	60				

Таблица 29

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С25			От 8 до 11	10	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 11 до 14	12			
			Св. 14 до 17	14	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	16			
			Св. 20 до 24	18			
			Св. 24 до 28	20			
			Св. 28 до 32	22			
			Св. 32 до 36	24			
			Св. 36 до 40	26			
			Св. 40 до 44	28			
			Св. 44 до 48	30			
			Св. 48 до 52	32			
			Св. 52 до 56	34			
			Св. 56 до 60	36			
			Св. 60 до 64	39	±4		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70	42			
			Св. 70 до 76	45			
			Св. 76 до 82	48			
			Св. 82 до 88	51			
			Св. 88 до 94	54			
			Св. 94 до 100	57			
			Св. 100 до 106	60			
			Св. 106 до 112	63			
			Св. 112 до 118	66			
			Св. 118 до 120	68			

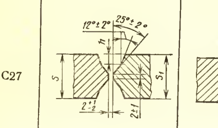
Таблица 30

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
С26			От 30 до 34	23	±3	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 34 до 38	24			
			Св. 38 до 42	25			
			Св. 42 до 46	26			
			Св. 46 до 50	27			
			Св. 50 до 54	28			
			Св. 54 до 60	29			
			Св. 60 до 66	31	±4		+3,0 −0,5
			Св. 66 до 72	33			
			Св. 72 до 78	34			
			Св. 78 до 84	36			
			Св. 84 до 90	38			
			Св. 90 до 96	40			
			Св. 96 до 100	42			
			Св. 100 до 108	44			
			Св. 108 до 116	46			
			Св. 116 до 124	48			
			Св. 124 до 132	50	±5		
			Св. 132 до 140	52			
			Св. 140 до 148	54			
			Св. 148 до 156	56			
			Св. 156 до 164	60			
			Св. 164 до 170	64			
			Св. 170 до 175	68			

Таблица 31

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s=s_1$	h (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
C27			От 30 до 34	8	17	±3	0,5	+2,0 −0,5
			Св. 34 до 38		18			
			Св. 38 до 42		20			
			Св. 42 до 46		21			
			Св. 46 до 50		22			
			Св. 50 до 54		23			
			Св. 54 до 60		25			
			Св. 60 до 66	12	28	±4		+3,0 −0,5
			Св. 66 до 72		30			
			Св. 72 до 78		32			
			Св. 78 до 84		34			
			Св. 84 до 90		36			
			Св. 90 до 96		38			
			Св. 96 до 100		40			
			Св. 100 до 108	20	42			
			Св. 108 до 116		44			
			Св. 116 до 124		46			
			Св. 124 до 132		50	±5		
			Св. 132 до 140		54			
			Св. 140 до 148		57			
			Св. 148 до 156		60			
			Св. 156 до 164		64			
			Св. 164 до 170		68			
			Св. 170 до 175		72			

Размеры, мм

Таблица 32

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		$s=s_1$	e		e_1		$g=g_1$	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
С39			От 12 до 14	16	±2	11	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 14 до 17	18	±3	12			+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	20		13			
			Св. 20 до 24	22		14			
			Св. 24 до 28	25		16			
			Св. 28 до 32	28		18			
			Св. 32 до 36	30		20			
			Св. 36 до 40	32		22			
			Св. 40 до 44	35		24			
			Св. 44 до 48	38		25			
			Св. 48 до 52	41		26			
			Св. 52 до 56	44		27			
			Св. 56 до 60	47		28			
			Св. 60 до 64	49	±4	29	±3		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70	51		30			
			Св. 70 до 76	53		31			
			Св. 76 до 82	55		32			
			Св. 82 до 88	57		33			
			Св. 88 до 94	60		34			
			Св. 94 до 100	63		35			
			Св. 100 до 106	66		36			
			Св. 106 до 112	69		38			
			Св. 112 до 118	72		40			
			Св. 118 до 120	75		42			

Таблица 33

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	$s=s_1$	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 Номин.	e_1 Пред. откл.	$g=g_1$ Номин.	$g=g_1$ Пред. откл.
С40			От 12 до 14	20	±2	10			+1,5 −0,5
			Св. 14 до 17	22		11			
			Св. 17 до 20	23		12			
			Св. 20 до 24	24		13			
			Св. 24 до 28	25		14			
			Св. 28 до 32	26		15	±2		
			Св. 32 до 36	27		16			
			Св. 36 до 40	28	±3	18			+2,0 −0,5
			Св. 40 до 44	29		20			
			Св. 44 до 48	30		21			
			Св. 48 до 52	31		23			
			Св. 52 до 56	32		25		0,5	
			Св. 56 до 60	33		27			
			Св. 60 до 64	34		29			
			Св. 64 до 70	36		30			
			Св. 70 до 76	38		31			
			Св. 76 до 82	40		32			
			Св. 82 до 88	42		34			
			Св. 88 до 94	44	±4	36	±3		+3,0 −0,5
			Св. 94 до 100	47		38			
			Св. 100 до 106	50		40			
			Св. 106 до 112	52		42			
			Св. 112 до 118	54		44			
			Св. 118 до 120	56		46			

Таблица 34

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	b: Номин.	b: Пред. откл.	R	l	e, не более
У1	$s_1 \geq 1$		От 1 до 2	0	+0,5	От s до 2s	От s до 3s	2s+3
			Св. 2 до 4		+1,0			

* Размер для справок.

Таблица 35

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	R	e, не более	g: Номин.	g: Пред. откл.
У2	$s_1 \geq 1$		От 1 до 2	От s до 2s	5	0	+1
			Св. 2 до 6		7		+2
			Св. 6 до 9		13		
			Св. 9 до 12		17		

Размеры, мм

Таблица 36

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	n	b: Номин.	b: Пред. откл.	e, не более
У4	$s_1 \geqslant 1$		От 1,0 до 1,5			+0,5	6
			Св. 1,5 до 3,0	От 0 до 0,5s	0	+1,0	8
			Св. 3,0 до 5,0			+2,0	10
			Св. 5,0 до 6,0				12

Размеры, мм

Таблица 37

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	n	b: Номин.	b: Пред. откл.
У4	$s_1 \geqslant 1$		От 1,0 до 1,5			+0,5
			Св. 1,5 до 3,0	Св. 0,5s до s	0	+1,0
			Св. 3,0 до 30,0			+2,0

Таблица 38

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	s	n	b Номин.	b Пред. откл.	e, не более
У5	$s_1 \geq 2$		От 2 до 3	От 0 до 0,5s	0	+1	8
			Св. 3 до 5			+2	10
			Св. 5 до 6				12
			Св. 6 до 8				14

Таблица 39

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	s	n	b Номин.	b Пред. откл.
У5	$s_1 \geq 2$		От 2 до 3	Св. 0,5s до s	0	+1
			Св. 3 до 30			+2

Таблица 40

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	s	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
У6	$s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49	±4		
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 41

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	e		g	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
У7	$s_1 \geqslant 0,5s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	20			
			Св. 14 до 17	24	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	28			
			Св. 20 до 24	32			
			Св. 24 до 28	35			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	41			
			Св. 36 до 40	44			
			Св. 40 до 44	49	±4		
			Св. 44 до 48	53			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	64			

Таблица 42

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	e Номин.	e Пред. откл.	e_1 Номин.	e_1 Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
У8	$s_1 \geqslant 0,5s$		От 8 до 11	10	±2	9	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 11 до 14	12		11			
			Св. 14 до 17	14	±3	12	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	16		14			
			Св. 20 до 24	18		16			
			Св. 24 до 28	20		18			
			Св. 28 до 32	22		20			
			Св. 32 до 36	24		22			
			Св. 36 до 40	26		24			
			Св. 40 до 44	28		26			
			Св. 44 до 48	30		28			
			Св. 48 до 52	32		30			
			Св. 52 до 56	34		32			
			Св. 56 до 60	36		34			
			Св. 60 до 64	39	±4	37	±4		+3,0 −0,5
			Св. 64 до 70	42		40			
			Св. 70 до 76	45		43			
			Св. 76 до 82	48		46			
			Св. 82 до 88	51		48			
			Св. 88 до 94	54		52			
			Св. 94 до 100	58		56			

Таблица 43

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
У9	25°±2°; 2^{+1}_{-2}; 1±1; s; s_1; $s_1 \geq 0,5s$	e; g	От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	22	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	26			
			Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	42			
			Св. 36 до 40	47			
			Св. 40 до 44	52	±4		
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Таблица 44

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	e Номин.	e Пред. откл.	g Номин.	g Пред. откл.
У10	$s_1 \geqslant 0{,}5s$		От 3 до 5	8	±2	0,5	+1,5 −0,5
			Св. 5 до 8	12			
			Св. 8 до 11	16			
			Св. 11 до 14	19			
			Св. 14 до 17	22	±3		+2,0 −0,5
			Св. 17 до 20	26			
			Св. 20 до 24	30			
			Св. 24 до 28	34			
			Св. 28 до 32	38			
			Св. 32 до 36	42			
			Св. 36 до 40	47			
			Св. 40 до 44	52	±4		
			Св. 44 до 48	54			
			Св. 48 до 52	56			
			Св. 52 до 56	60			
			Св. 56 до 60	65			

Таблица 45

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок сваривеемых деталей	сварного швв		Номин.	Пред. откл.
T1	$s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 46

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	b	
	подготовленных кромок свариваемых детвлей	сварного шва		Номин.	Пред. откл.
T3	$s_1 \geq 2$		От 2 до 3	0	+1
			Св. 3 до 15		+2
			Св. 15 до 40		+3

Таблица 47

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	s	e Номин.	e Пред. откл.
Т6	$s_1 \geq 0,5s$		От 3 до 5	7	±2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	±3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	±4
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 48

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	e: Номин.	e: Пред. откл.
Т7	S; 1±1; 2^{+1}_{-2}; $45°±2°$; S_1; $s_1 \geq 0,5s$	K_1; $0,15S$-$0,5\ s$; e	От 3 до 5	7	±2
			Св. 5 до 8	10	
			Св. 8 до 11	14	
			Св. 11 до 14	18	
			Св. 14 до 17	22	±3
			Св. 17 до 20	26	
			Св. 20 до 24	30	
			Св. 24 до 28	33	
			Св. 28 до 32	36	
			Св. 32 до 36	40	
			Св. 36 до 40	44	
			Св. 40 до 44	47	±4
			Св. 44 до 48	50	
			Св. 48 до 52	54	
			Св. 52 до 56	58	
			Св. 56 до 60	62	

Таблица 49

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы		s	R (пред. откл. ±1)	e	
	подготовленных кромок свариваемых деталей	сварного шва			Номин.	Пред. откл.
T2	$s_1 \geq 0{,}5s$		От 15 до 17	8	14	±3
			Св. 17 до 20		15	
			Св. 20 до 24		16	
			Св. 24 до 28		17	
			Св. 28 до 32		18	
			Св. 32 до 36		20	
			Св. 36 до 40		22	
			Св. 40 до 44		24	±4
			Св. 44 до 48		26	
			Св. 48 до 52		28	
			Св. 52 до 56		30	
			Св. 56 до 60		32	
			Св. 60 до 64	10	34	±5
			Св. 64 до 70		36	
			Св. 70 до 76		38	
			Св. 76 до 82		40	
			Св. 82 до 88		42	
			Св. 88 до 94		44	
			Св. 94 до 100		46	

Таблица 50

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	e Номин.	e Пред. откл.
Т8	$s_1 \geq 0{,}5s$		От 8 до 11	9	±2
			Св. 11 до 14	11	
			Св. 14 до 17	12	±3
			Св. 17 до 20	14	
			Св. 20 до 24	16	
			Св. 24 до 28	18	
			Св. 28 до 32	20	
			Св. 32 до 36	22	
			Св. 36 до 40	24	
			Св. 40 до 44	26	
			Св. 44 до 48	28	
			Св. 48 до 52	30	
			Св. 52 до 56	32	
			Св. 56 до 60	34	±4
			Св. 60 до 64	37	
			Св. 64 до 70	40	
			Св. 70 до 76	43	
			Св. 76 до 82	46	
			Св. 82 до 88	48	
			Св. 88 до 94	52	
			Св. 94 до 100	56	

Таблица 51

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы: подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы: сварного шва	s	e Номин.	e Пред. откл.
Т9	1/3 S; S; 2^{+1}_{-2}; $45°\pm2°$; S_1; $s_1 \geq 0,5s$	0,15S-0,5S; e	От 12 до 14	8	±2
			Св. 14 до 17	10	±3
			Св. 17 до 20	12	
			Св. 20 до 24	14	
			Св. 24 до 28	16	
			Св. 28 до 32	17	
			Св. 32 до 36	18	
			Св. 36 до 40	19	
			Св. 40 до 44	20	
			Св. 44 до 48	21	
			Св. 48 до 52	22	
			Св. 52 до 56	24	
			Св. 56 до 60	26	
			Св. 60 до 64	28	±4
			Св. 64 до 70	30	
			Св. 70 до 76	32	
			Св. 76 до 82	34	
			Св. 82 до 88	36	
			Св. 88 до 94	38	
			Св. 94 до 100	40	

Таблица 52

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	s	R (пред. откл. ±1)	e Номин.	e Пред. откл.
Т5	$s_1 \geqslant 0{,}5s$		От 30 до 32	8	14	±3
			Св. 32 до 36		15	
			Св. 36 до 40		16	
			Св. 40 до 44		17	
			Св. 44 до 48		18	
			Св. 48 до 52		19	
			Св. 52 до 56		20	
			Св. 56 до 60		21	
			Св. 60 до 64	10	22	±4
			Св. 64 до 70		23	
			Св. 70 до 76		24	
			Св. 76 до 82		25	
			Св. 82 до 88		26	
			Св. 88 до 94		27	
			Св. 94 до 100		28	
			Св. 100 до 106		30	
			Св. 106 до 112		32	
			Св. 112 до 118		34	
			Св. 118 до 120		36	

Таблица 53

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	s	B	b Номин.	b Пред. откл.
Н1	$s_1 \geq 2$		От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		

Таблица 54

Размеры, мм

Условное обозначение сварного соединения	Конструктивные элементы подготовленных кромок свариваемых деталей	Конструктивные элементы сварного шва	s	B	b Номин.	b Пред. откл.
Н2	$s_1 \geq 2$		От 2 до 5	3—20	0	+1,0
			Св. 5 до 10	8—40		+1,5
			Св. 10 до 29	12—100		+2,0
			Св. 29 до 60	30—240		

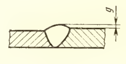
4. Сварка стыковых соединений деталей неодинаковой толщины при разнице, не превышающей значений, указанных в табл. 55, должна проводиться так же, как деталей одинаковой толщины; конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по большей толщине.

Таблица 55

мм

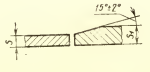
Толщина тонкой детали	Разность толщин деталей
От 1 до 4	1
Св. 4 до 20	2
Св. 20 до 30	3
Св. 30	4

Для осуществления плавного перехода от одной детали к другой допускается наклонное расположение поверхности шва (черт. 1).

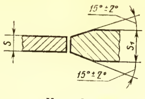


Черт. 1

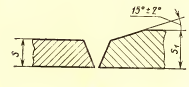
При разности в толщине свариваемых деталей свыше значений, указанных в табл. 55, на детали, имеющей большую толщину s_1, должен быть сделан скос с одной или двух сторон до толщины тонкой детали s, как указано на черт. 2, 3 и 4. При этом конструктивные элементы подготовленных кромок и размеры сварного шва следует выбирать по меньшей толщине.



Черт. 2



Черт. 3



Черт. 4

5. Допускается смещение свариваемых кромок перед сваркой относительно друг друга, не более:

0,5 мм — для деталей толщиной до 4 мм;

1,0 мм — для деталей толщиной 4—10 мм;

0,1 s, но не более 3 мм — для деталей толщиной 10—100 мм;

0,01 s +2 мм, но не более 4 мм — для деталей толщиной более 100 мм.

6. В стыковых, тавровых и угловых соединениях толщиной более 16 мм, выполняемых в монтажных условиях, допускается увеличение номинального значения размера b до 4 мм с одновременным уменьшением значения угла скоса кромок на 3°.

7. При сварке в положениях, отличных от нижнего, допускается увеличение размера g и g_1 не более:

1,0 мм — для деталей толщиной до 60 мм;

2,0 мм — для деталей толщиной свыше 60 мм.

8. При выполнении двустороннего шва с полным проплавлением перед сваркой с обратной стороны корень шва должен быть расчищен до чистого металла.

9. Катеты углового шва K и K_1 должны быть установлены при проектировании сварного соединения, но не более 3 мм для деталей толщиной до 3 мм включительно и 1,2 толщины более тонкой детали при сварке деталей толщиной свыше 3 мм.

10. Предельные отклонения катетов углового шва K и K_1 от номинального значения должны соответствовать:

$$+1 \text{ мм — при } K \text{ и } K_1 \leqslant 5 \text{ мм};$$
$$+2 \text{ мм — при } K \text{ и } K_1 \geqslant 6 \text{ мм}.$$

11. Минимальные значения катетов угловых швов приведены в рекомендуемом приложении 1.

12. При применении электродов с более высоким временным сопротивлением разрыву, чем у основного металла, катет углового шва в расчетном соединении может быть уменьшен до значений, приведенных в рекомендуемом приложении 2.

13. Допускается усиление или ослабление углового шва до 30 % его катета, но не более 3 мм. При этом ослабление не должно приводить к уменьшению расчетного катета.

14. Допускается применять установленные настоящим стандартом основные типы сварных соединений, конструктивные элементы и размеры сварных соединений при сварке в двуокиси углерода электродной проволокой диаметром 0,8—1,4 мм (УП).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Рекомендуемое

мм

Предел текучести свариваемой стали, МПа	Минимальный катет углового шва для толщины более толстого из свариваемых элементов							
	От 3 до 4	Св. 4 до 5	Св. 5 до 10	Св. 10 до 16	Св. 16 до 22	Св. 22 до 32	Св. 32 до 40	Св. 40 до 80
До 400	3	4	5	6	7	8	9	10
Св. 400 до 450	4	5	6	7	8	9	10	12

Примечание. Минимальное значение катета не должно превышать 1,2 толщины более тонкого элемента.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое

мм

Катет углового шва для отношения временного сопротивления разрыву металла шва к временному сопротивлению разрыву основного металла				
1,0	1,1	1,2	1,3	1,4
4	4	4	3	3
5	5	4	4	4
6	6	5	5	4
7	7	6	6	5
8	7	7	6	6
9	8	8	7	7
10	9	9	8	7
11	10	9	9	8
12	11	10	9	9
13	12	11	10	9
14	13	12	11	10
15	14	13	12	11
16	15	14	13	12
17	16	14	13	12
18	17	15	14	13
19	17	16	15	14
20	18	17	16	14

Редактор *И. В. Виноградская*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *Е. И. Евтеева*

Сдано в наб. 02.09.80 Подп. к печ. 07.01.81 4,0 п. л. 3,79 уч.-изд. л. Тир. 40000 Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1427

Основные типы и констр. эл-ты швов сварных соединений при автоматической и полуавт. сварке под слоем флюса См. ГОСТ 8713-79.

Цена 20 коп.

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ,ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	с$^{-1}$
Сила	ньютон	Н	—	м·кг·с$^{-2}$
Давление	паскаль	Па	Н / м^{2}	м$^{-1}$·кг·с$^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	Н·м	м^{2}·кг·с$^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	Дж / с	м^{2}·кг·с$^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	А·с	с·А
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	Вт / А	м^{2}·кг·с$^{-3}$·А$^{-1}$
Электрическая емкость	фарада	Ф	Кл / В	м$^{-2}$·кг$^{-1}$·с^{4}·А^{2}
Электрическое сопротивление	ом	Ом	В / А	м^{2}·кг·с$^{-3}$·А$^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	А / В	м$^{-2}$·кг$^{-1}$·с^{3}·А^{2}
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	В·с	м^{2}·кг·с$^{-2}$·А$^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	Вб / м^{2}	кг·с$^{-2}$·А$^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	Вб / А	м^{2}·кг·с$^{-2}$·А$^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	кд·ср *
Освещенность	люкс	лк	—	м$^{-2}$·кд·ср *
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	с$^{-1}$
Доза излучения	грэй	Гр	—	м^{2}·с$^{-2}$

* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан.